



ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

Publiée :

— *sans rapport de recherche internationale, sera republiée dès réception de ce rapport*

(57) Abrégé : Ce procédé s'applique à une machine qui comprend un outil de perçage, un support de verre associé à un premier repère (O_1, X_1, Y_1), et des moyens programmables de pilotage de l'outil associés à un deuxième repère, dans lequel sont exprimées des coordonnées de consigne définissant un point-cible (M) de perçage. Suivant ce procédé, on place sur le support un gabarit (21) sur lequel on a préalablement porté des marquages définissant un troisième repère (O_3, X_3, Y_3), de façon à faire coïncider sensiblement le troisième repère avec le premier, on perce le gabarit en un point prédéterminé correspondant à un point-cible, on réalise une image du gabarit ainsi percé, on analyse ladite image, de façon à mesurer le décalage entre la position du point de perçage réel et la position du point-cible, et on programme les moyens de pilotage, de façon à introduire une correction des coordonnées de consigne aptes à compenser ledit décalage. L'invention vise également un dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé, et un appareil d'usinage de verres optiques équipé d'un tel dispositif.